



İSG TÜRKİYE SINAV

ARALIK 2025

HER DÖNEM TÜM TÜRKİYE 1. lerinin TEK ADRESİ

İSG TÜRKİYE SINAV KAZANDIRIR !

İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ
A-B-C
SINAVLARINDA Kİ
GELMİŞ-GEÇMİŞ
EN BÜYÜK BAŞARI !

	T.C. Kimlik Numarası Adı ve Soyadı Sertifika Alanı Sınav Tarihi Sonuç Açıklama Tarihi	 CEM ÖZBAY B Sınıfı İş Güvenliği Uzmanlığı 10 Aralık 2023 3 Ocak 2024
TESTTEKİ DOĞRU VE YANLIŞ SAYILARI		
Doğru 48		Yanlış 2
SINAV PUANI VE BAŞARI SIRASI		
Puanı 96.00000	Başarı Sırası 1	Alınan Sıra 1. Sİ

TIKLAYARAK
İZLEYEBİLİRSİNİZ !

50 SORUDA
48 DOĞRU !



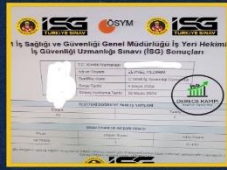
TÜRKİYE 1. Sİ KURSIYERLERİMİZ



C SINIFI TÜRKİYE 1.Sİ



C SINIFI TÜRKİYE 1.Sİ



C SINIFI TÜRKİYE 1.Sİ



C SINIFI TÜRKİYE 1.Sİ



www.isgturkiyesinav.com

TÜRKİYE 1. Sİ KURSIYERLERİMİZ



C SINIFI TÜRKİYE 1.Sİ



B SINIFI TÜRKİYE 1.Sİ



A SINIFI TÜRKİYE 1.Sİ



www.isgturkiyesinav.com

TÜRKİYE 1. Sİ KURSIYERLERİMİZ



DSP TÜRKİYE 1.Sİ



**İŞYERİ HEKİMİ
TÜRKİYE 2.Sİ**

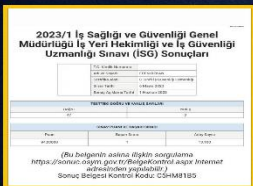


**İŞYERİ HEKİMİ
TÜRKİYE 2.Sİ**



www.isgturkiyesinav.com

2023 MAYIS DÖNEMİ TÜRKİYE 1. Sİ KURSIYERLERİMİZ



C SINIFI TÜRKİYE 1.Sİ



B SINIFI TÜRKİYE 1.Sİ



A SINIFI TÜRKİYE 1.Sİ



www.isgturkiyesinav.com

A sınıfı İGU - MUHAMMED NURULLAH ACAR

ÖSYM

2024/2 İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü İş Yeri Hekimliği ve İş Güvenliği Uzmanlığı Sınavı (İSG) Sonuçları



DERECE KAMPI
Başarıya Tappan Güç



T.C. Kimlik Numarası	[REDACTED]
Adı ve Soyadı	ÖMER SOLAK
Sertifika Alanı	A Sınıfı İş Güvenliği Uzmanlığı
Sınav Tarihi	8 Aralık 2024
Sonuç Açıklama Tarihi	3 Ocak 2025



DERECE KAMPI
Başarıya Tappan Güç

TESTTEKİ DOĞRU VE YANLIŞ SAYILARI		
Doğru		Yanlış
45		5

SINAV PUANI VE BAŞARI SIRASI		
Puan	Başarı Sırası	Aday Sayısı
90,00000	1	3.020

A sınıfı Türkiye 1.'si Olan Kursiyerimizin Tavsiyeleri=
<https://www.youtube.com/watch?v=m6eiF54Djpo&t=1261s>

ÖSYM

2024/2 İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü İş Yeri Hekimliği ve İş Güvenliği Uzmanlığı Sınavı (İSG) Sonuçları



DERECE KAMPI
Başarıya Tappan Güç



T.C. Kimlik Numarası	[REDACTED]
Adı ve Soyadı	RECEP GUÇLU
Sertifika Alanı	B Sınıfı İş Güvenliği Uzmanlığı
Sınav Tarihi	8 Aralık 2024
Sonuç Açıklama Tarihi	3 Ocak 2025



DERECE KAMPI
Başarıya Tappan Güç

TESTTEKİ DOĞRU VE YANLIŞ SAYILARI		
Doğru		Yanlış
45		5

SINAV PUANI VE BAŞARI SIRASI		
Puan	Başarı Sırası	Aday Sayısı
90,00000	1	6.785

B sınıfı Türkiye 1.'si Olan Kursiyerimizin Tavsiyeleri=
<https://www.youtube.com/watch?v=fq-4Qu2Sbx&t=6s>

ÖSYM

2024/2 İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü İş Yeri Hekimliği ve İş Güvenliği Uzmanlığı Sınavı (İSG) Sonuçları



DERECE KAMPI
Başarıya Tappan Güç



T.C. Kimlik Numarası	[REDACTED]
Adı ve Soyadı	NİMET KÖSE
Sertifika Alanı	C Sınıfı İş Güvenliği Uzmanlığı
Sınav Tarihi	8 Aralık 2024
Sonuç Açıklama Tarihi	3 Ocak 2025



DERECE KAMPI
Başarıya Tappan Güç

TESTTEKİ DOĞRU VE YANLIŞ SAYILARI		
Doğru		Yanlış
44		6

SINAV PUANI VE BAŞARI SIRASI		
Puan	Başarı Sırası	Aday Sayısı
88,00000	1	13.673

C sınıfı Türkiye 1.'si Olan Kursiyerimizin Tavsiyeleri=
https://www.youtube.com/watch?v=85qyps6cw_o



RİSK DEĞERLENDİRMESİ

1-

İş Sağlığı ve Güvenliği Risk Değerlendirmesi Yönetmeliği'ne göre, az tehlikeli bir işyerinde işveren tarafından risk değerlendirmesi ekibi oluşturulmak isteniyor. Buna göre bu ekipte Yönetmelik hükümlerine göre aşağıdakilerden hangisi bulunamaz?

- A) İşyerindeki çalışan temsilcileri
- B) İşyerindeki destek elemanları
- C) Mevcut veya muhtemel tehlike kaynakları ile riskler konusunda bilgi sahibi çalışanlar.
- D) İşyerindeki insan kaynakları
- E) İşveren vekili

Risk değerlendirmesi, işverenin oluşturduğu bir ekip tarafından gerçekleştirilir. **Risk değerlendirmesi ekibi aşağıdakilerden oluşur.**

- a) İşveren veya işveren vekili.
- b) İşyerinde sağlık ve güvenlik hizmetini yürüten iş güvenliği uzmanları ile işyeri hekimleri.
- c) İşyerindeki çalışan temsilcileri.
- ç) İşyerindeki destek elemanları.
- d) İşyerindeki bütün birimleri temsil edecek şekilde belirlenen ve işyerinde yürütülen çalışmalar, mevcut veya muhtemel tehlike kaynakları ile riskler konusunda bilgi sahibi çalışanlar.

2-

İş Sağlığı ve Güvenliği Risk Değerlendirmesi Yönetmeliği'ne göre, riskin tamamen bertaraf edilmesi, bu mümkün değil ise riskin kabul edilebilir seviyeye indirildiği risk kontrol adımı aşağıdaki seçeneklerden hangisinde doğru verilmiştir?

- A) Planlama
- B) Risk kontrol tedbirlerinin uygulanması
- C) Risk kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması
- D) Tehlikelinin, tehlikeli olmayanla veya daha aztehlikeli olanla değiştirilmesi.
- E) Uygulamaların izlenmesi

1- Planlama

2- Risk kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması

3- Risk kontrol tedbirlerinin uygulanması

4- Uygulamaların izlenmesi

3-

- I. İş kazası meydana gelmesi
- II. Meslek hastalıklarının oluşması
- III. Ramak kala olay meydana gelmesi

İş Sağlığı ve Güvenliği Risk Değerlendirmesi Yönetmeliği'ne göre, yukarıda belirtilen durumların hangisinin gerçekleşmesi durumunda risk değerlendirmesi tamamen veya kısmen yenilenir?

- A) Yalnız I
- B) I ve II
- C) I ve III
- D) II ve III
- E) I, II ve III

Yapılmış olan risk değerlendirmesi; tehlike sınıfına göre çok tehlikeli, tehlikeli ve az tehlikeli işyerlerinde sırasıyla en geç **iki, dört** ve **altı** yılda bir yenilenir.

ÇOK TEHLİKELİ	TEHLİKELİ	AZ TEHLİKELİ
2 SENE	4 SENE	6 SENE



Aşağıda belirtilen durumlarda ortaya çıkabilecek yeni risklerin, işyerinin tamamını veya bir bölümünü etkiliyor olması göz önünde bulundurularak risk değerlendirmesi **tamamen** veya **kısmen yenilenir**.

- a) İşyerinin taşınması veya binalarda **değişiklik** yapılması.
- b) İşyerinde uygulanan teknoloji, kullanılan madde ve ekipmanlarda **değişiklikler** meydana gelmesi.
- c) Üretim yönteminde **değişiklikler** olması.
- ç) İş kazası, meslek hastalığı veya **ramak kala olay** meydana gelmesi.
- d) Çalışma ortamına ait sınır değerlere ilişkin bir **mevzuat** değişikliği olması.
- e) Çalışma ortamı ölçümü ve sağlık gözetim **sonuçlarına** göre gerekli görülmesi.
- f) İşyeri dışından kaynaklanan ve işyerini etkileyebilecek yeni bir **tehlikenin** ortaya çıkması.



4-

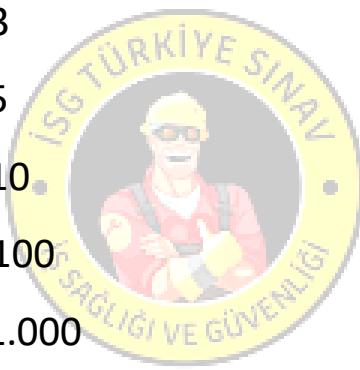
Olası Hata Türleri ve Etkileri Analizi'nde (FMEA) risk öncelik değeri hesaplanırken çarpılan üç değer aşağıdakilerden hangisidir?

- A) Frekans, Şiddet, Tespit edilebilirlik
- B) Frekans, Sonuçların derecesi, Şiddet
- C) İhtimal, Şiddet, Tespit edilebilirlik
- D) İhtimal, Sonuçların derecesi, Tespit edilebilirlik
- E) Frekans, İhtimal, Sonuçların derecesi

5-

Olası Hata Türleri ve Etkileri Analizi'nde (FMEA), risk öncelik değerinin hesabında kullanılan şiddet unsurunun aldığı derece aralığı aşağıdakilerden hangisidir?

- A) 1-3
- B) 1-5
- C) 1-10
- D) 1-100
- E) 1-1.000



L Tipi Matris Analiz Metodu

L tipi matris sebep-sonuç ilişkilerinin değerlendirilmesinde kullanılır. Bu metot basit, tek başına risk analizi yapmak zorunda olan analistler için idealdir. Analistin birikimine göre metodun başarı oranı değişir. Bu metot, işletmelerde özellikle aciliyet gerektiren ve biran evvel önlem alınması gerekli olan tehlikelerin tespitinin yapılabilmesi için kullanılmalıdır.

X Tipi Matris Analizi

Tek başına bir analistin yapmasına uygun değildir. 5 yıllık geçmiş kaza araştırmasına ihtiyaç vardır. Tecrübeli bir takım lideri önderliğinde disiplinli bir takım çalışması gerektirir. Daha önce meydana gelmiş bir kazanın veya buna bağlı bir olayın tekrarlanma olasılığı da değerlendirilir. Değerlendirme sonucunda riskin giderilmesi için alınacak önlemlerin maliyet analizi de yapılarak, riskin maliyeti ile riski transfer etme imkânı var ise iki maliyet kıyaslanır.

Fine-KinNey Metodu

Bu metot ile olası risklerin sonuçları derecelendirilir. Tehlikenin gerçekleşmesi halinde insan, işyeri ve çevre üzerinde oluşturacağı zarar ya da hasarın şiddeti değerlendirilir. Kullanımı kolay olan ve yaygın olarak kullanılan metottur. İşyeri istatistiklerinin kullanımına imkân sağlar. Risk değeri yüksekliğine göre alınacak önlemlerin aciliyeti belirlenir ve risk düzeyine göre önem sıralaması yapılır.

$$\text{RİSK SKORU} = \text{İ} \times \text{F} \times \text{Ş}$$

İ = Zararın zaman içinde gerçekleşme ihtimali

F = Tehlikeye maruz kalma sıklığı (frekans)

Ş = Sonuçların derecesi

Tablo - 1: İhtimal Skalası

İhtimal: Zarar ya da hasarın zaman gerçekleşme ihtimali

Değer	Kategori
0,2	Pratik olarak imkansız
0,5	Zayıf ihtimal
1	Oldukça düşük ihtimal
3	Nadir fakat olabilir
6	Kuvvetle muhtemel
10	Çok kuvvetli ihtimal



Tablo - 2: Frekans (Maruziyet) Skalası

Frekans: Tehlikeye maruz kalma sıklığı

Değer	Açıklama	Kategori
0,5	Çok nadir	Yılda bir ya da daha az
1	Olduça nadir	Yılda bir ya da birkaç kez
2	Nadir	Yılda bir ya da birkaç kez
3	Ara sıra	Haftada bir ya da birkaç kez
6	Sıklıkla	Günde bir ya da daha fazla
10	Sürekli	Sürekli ya da saatte birden fazla

Tablo - 3: Etki / Zarar - Sonuç Skalası

Derece: Tehlikenin gerçekleşmesi halinde insan, işyeri ve çevre üzerinde oluşturacağı zarar ya da hasarın şiddeti

Değer	Açıklama	Kategori
1	Dikkate alınmalı	Hafif - zararsız veya önemsiz
3	Önemli	Minör - Düşük iş kaybı, küçük hasar, ilk yardım
7	Ciddi	Majör - Önemli zarar, dış tedavi, işgünü kaybı
15	Çok ciddi	Sakatlık, uzuv kaybı, çevresel etki
40	Çok kötü	Ölüm, Tam maluliyet, Ağır çevre etkisi
100	Felaket	Birden çok ölüm, önemli çevre felaketi

UNUTMAYALIM !

FINE-KINNEY OLASILIK SKALASI= **0.2 – 10** ARASINDADIR

FINE-KINNEY FREKANS SKALASI= **0.5 – 10** ARASINDADIR

FINE-KINNEY ŞİDDET SKALASI= **1 – 100** ARASINDADIR

Hata Türleri ve Etki Analizi (FMEA)

En yaygın biçimde kullanılan metotlardan biridir. Metodun temeli; herhangi bir sistemin tamamı veya bölümleri ele alınıp; bunlardaki kısımlar, aletler, bileşenlerde ortaya çıkabilecek arızalardan hem bölümlerin hem de bütün sistemin nasıl etkilenebileceği ve çıkabilecek sonuçlar analiz edilir.

FMEA Çeşitleri:

- 1- Sistem FMEA
- 2- Tasarım FMEA
- 3- Proses FMEA
- 4- Servis FMEA

Risk Öncelik Değeri = RÖD = İ x Ş x T

İ : Hatanın zaman içinde gerçekleşme olasılığı

Ş : Hatanın gerçekleşmesi durumunda sonuçların derecesi

T : Hatanın zarar vermeden önce tespit edilme (keşfedilme- fark edebilirlik) derecesi

FMEA ŞİDDET TABLOSU

Etki	FMEA (S) Şiddetin Etkisi	Derece
Uyarısız gelen tehlike	Felakete yol açabilecek etkiye sahip ve uyarısız gelen potansiyel hata	10
Uyarısız gelen tehlike	Yüksek hasara ve toplu ölümlere yol açabilecek etkiye sahip ve uyarısız gelen potansiyel hata	9

Çok Yüksek	Yüksek hasara ve toplu ölümlere yol açabilecek etkiye sahip ve uyarısız gelen potansiyel hata	8
Yüksek	Ekipmanların tamamen hasar görmesine sebep olan ve ölüme, zehirlenme, 3. derece yanık, akut olumsuz hastalık vb. etkiye sahip hata	7
Orta	Sistemin performansını etkileyen, uzuv ve organ kaybı, ağır yaralanma, kanser vb. yol açan hata	6
Düşük	Kırık, kalıcı küçük iş göremezlik, 2. derece yanık, beyin sarsıntısı vb. etkiye sahip hata	5
Çok düşük	İncinme, küçük kesik ve sıyrıklar, ezilmeler vb. hafif yaralanmalar ile kısa süreli rahatsızlıklara neden olan hata	4
Küçük	Sistemin çalışmasında yavaşlatan hata	3
Çok küçük	Sistemin çalışmasında kamaşan yol açan hata	2
Yok	Etki yok	1

FMEA OLASILIK TABLOSU

FMEA (P)			
Hata Olasılığı	Hatanın İhtimali		Derece
Çok Yüksek: Kaçınılmaz Hata	1/2'den fazla	*50.00	10
	1/3	*33,333	9
Yüksek: Tekrar Tekrar Hata	1/8	*12,500	8
	1/20	*5,000	7
Orta: Ara Sıra Olan Hata	1/80	*1.250	6
	1/20	*5,000	5
	1/2.000	*0,0500	4
Düşük: Nispeten Az Olan Hata	1/15.000	*0,0060	3
	1/150.000	*0,0006	2
Pek Az: Olası Olmayan Hata	1/ 1.500.000' öendüşük		1

FMEA FARK EDİLEBİLİRLİK TABLOSU

FMEA (D)		
Fark Edilebilirlik	Fark Edilebilirlik Olasılığı	Derece
Fark Edilemez	Potansiyel hatanın nedeninin ve takip eden hatanın keşfedebilisi mümkün değil	10
Çok Az	Potansiyel hatanın nedeninin ve takip eden hatanın keşfedebilisi çok uzak	9
Az	Potansiyel hatanın nedeninin ve takip eden hatanın keşfedebilisi uzak	8
Çok Düşük	Potansiyel hatanın nedeninin ve takip eden hatanın keşfedebilisi düşük	7
Düşük	Potansiyel hatanın nedeninin ve takip eden hatanın keşfedebilisi çok düşük	6
Orta	Potansiyel hatanın nedeninin ve takip eden hatanın keşfedebilisi orta	5
Yüksek Ortalama	Potansiyel hatanın nedeninin ve takip eden hatanın keşfedebilisi yüksek ortalama	4
Yüksek	Potansiyel hatanın nedeninin ve takip eden hatanın keşfedebilisi yüksek	3
Çok Yüksek	Potansiyel hatanın nedeninin ve takip eden hatanın keşfedebilisi çok yüksek	2
Hemen hemen Kesin	Potansiyel hatanın nedeninin ve takip eden hatanın keşfedebilisi hemen hemen kesin	1

UNUTMAYALIM !

FMEA OLASILIK SKALASI= **1 – 10** ARASINDADIR

FMEA FARK EDİLEBİLİRLİK SKALASI= **1 – 10** ARASINDADIR

FMEA ŞİDDET SKALASI= **1 – 10** ARASINDADIR



Tehlike ve İşletibilme Analizi (HAZOP)

Kimya sektöründeki proseslerde ve kritik sistemlerde uygulanır. Kimya endüstrisi tarafından, bu sanayinin özel tehlike potansiyelleri dikkate alınarak geliştirilmiştir. Multidisipliner bir tim tarafından, kaza odaklarının saptanması, analizleri ve ortadan kaldırılmaları için uygulanır. Belirli kılavuz kelimeler kullanarak yapılan sistemli bir beyin fırtınası çalışmasıdır. Çalışmaya katılanlara, belli bir yapıda sorular sorulup, bu olayların olması veya olmaması halinde ne gibi sonuçların ortaya çıkacağı sorulur.

CEVAPLAR

1.	D
2.	C
3.	E
4.	C
5.	C

